


Form 1. Federenden angelegt
und geschliffen

Form 2. Federenden
○ angelegt

Form 3. Federenden
○ angelegt, geschmiedet
und geschliffen

10	Zulässige Abweichungen nach EN 15800 Gütegrad				DIN 2096
		1	2	3	
	De, Di	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	L0	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	F1	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	F2	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	e1	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	e2	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
d					
11	Fertigungsausgleich			durch:	
	a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorgeschrieben sind			L0	<input type="radio"/>
	b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L0 vorgeschrieben sind			n und d	<input checked="" type="radio"/>
				n und De, Di	<input type="radio"/>
	c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind			L0, n und d	<input type="radio"/>
				L0, n und De, Di	<input type="radio"/>
12	Ungesetzt zu liefernde Prüffedern setzen ! übrige Federn gesetzt <input type="radio"/> ungesetzt <input type="radio"/> liefern				

				Datum	Name
				Bearb.	
				Gepr.	
				Norm	
Zust.	Änderung	Datum	Name	 ZILLER PRÄZISIONSFEDERN	
				ZILLER Böhmenkirch	

Druckfeder	
RD-12003-01	